

Patent Abstracts of Japan

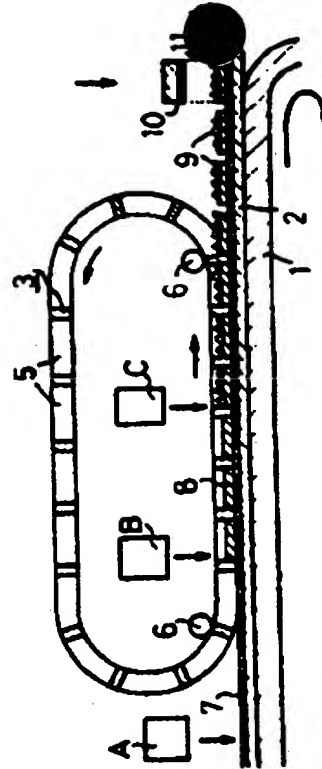
PUBLICATION NUMBER : JP58196974
 PUBLICATION DATE : 16-11-83
 APPLICATION NUMBER : JP820076649
 APPLICATION DATE : 10-05-82

VOL: 8 NO: 40 (M - 278)
 AB. DATE : 21-02-1984 PAT: A 58196974
 PATENTEE : ASAHI KASEI KOGYO KK
 PATENT DATE: 16-11-1983

INVENTOR : KAI HISAO

INT.CL. : B24D11/02

TITLE : METHOD OF MANUFACTURING
 FILING STRIPS LINED BY
 SEPARATING PAPER



ABSTRACT : PURPOSE: In a process for manufacturing filing strips coated with an adhesive material, to eliminate the possibility of abrasive grains falling off in the manufacture of the filing strips by covering the adhesive material with a masking member leaving portions on which the abrasive grains are spread and by peeling off the masking member after the layer of the abrasive grains has been formed.

CONSTITUTION: An adhesive 7 is applied on one side of the surface of a mold releasing paper 2 by an adhesive supplying device A. An endless masking member 3 coated over both the surface thereof with Teflon, provided with openings 5 at positions corresponding to positions for forming filing strips 4 and adapted to be driven by rollers 6 is disposed practically in contact with the mold releasing paper 2 coated with the adhesive 7 over the surface thereof and is moved at the same speed as a belt conveyor 1. An adhesive supplying device disposed within the loop of the masking member 3 applies an adhesive 8 over the surface of the adhesive 7 except where the masking member 3 is masking. An abrasive grain supplying device C spreads abrasive grains 9 over the surface of the adhesive 8 so that the abrasive grains 9 are fixed over the layer of the adhesive 7. Then, the masking member 3 is removed from the mold releasing paper 2. Thus the layers of the adhesive 8 having the abrasive grains 9 fixed to the layers of the adhesive 7 are formed at a fixed interval.

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—196974

⑤ Int. Cl.³

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和58年(1983)11月16日

B 24 D 11/02

6551—3C

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 離型紙付シート状やすり片の製法

① 特 願 昭57—76649

② 出 願 昭57(1982)5月10日

⑦ 発 明 者 階久雄

東京都千代田区有楽町1丁目1

① 出 願 人 旭ダウ株式会社内

旭ダウ株式会社

東京都千代田区有楽町1丁目1

番2号

⑦ 代 理 人 弁理士 鈴木定子

明 細 書

1. 発明の名称

離型紙付シート状やすり片の製法

2. 特許請求の範囲

離型紙上に粘着剤層を設け、更に接着剤を介して砥粒層を設けたシート状やすり片を配列するにあたり、粘着剤層を塗布する工程から砥粒層を設ける工程までのいずれかの工程において、シート状やすり片を配設すべき部位を残してマスキング材で覆い、しかる後残余の工程を進行し、砥粒層を設けた後マスキング材を剝離する離型紙付シート状やすり片の製法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は用時剃して希望する物品の希望する部位に貼着して使用することができるよう、あらかじめ所定の大きさ形状に切断され、離型紙上に配設された粘着剤付シート状やすり片の製法に関する。

一般に、任意の物品の任意の部位にやすり面を施すにあたっては、紙類、布、布紙複合体などの

基材上に接着剤を塗布し、その上に砥粒を付着させたシート状やすりを切断し、裏面に粘着剤を塗布して貼着する方法がある。更に便利なものとして前もって所定の大きさに切断した粘着剤付シート状やすり片を離型紙上に貼布したものも使用されている。しかしながら、多数のシート状やすり片を多数の物品に連続的に貼着していくには下記の諸問題があり、未だ実施されていなかった。

一般に、シートを連続的に貼着するにはラベリングマシンが広く使用されている。これはリボン状離型紙に粘着剤付ラベルを貼布したものをロール状に巻回し、これを一端から巻出しながら、ベルトコンベア上を送られてくる被貼着物間近で一枚ずつ剝離して貼付するものである。この方法を応用するためには、先ず離型紙上に所定の大きさの多数のシート状やすり片を貼付し、整列させることを要する。通常のラベルであれば、離型紙上にラベルの連続印刷されたシートを貼付し、次いで刃物を用いて所定の形状にラベルのみを打抜き、ラベル以外の部分を離型紙から剝離して製造して

いる。

しかしながら、この方法をシート状やすり片に
応用すると表面に施した砥粒のために刃先が磨耗
し、多数のシート状やすり片を切断することは困
難である。また切断刃に触れた砥粒が破碎し、あ
るいは接着剤との結合度がゆるみ、ぐらつき、こ
れらの砥粒破砕片あるいはぐらついた砥粒が軽い
刺激で脱落し、商品価値を低下させる欠点があっ
た。したがってシート状やすりを切断するには裏
面から基材のみを切断している現状である。シー
ト状やすり表面の砥粒は互に独立して基材に接着
されているため、基材が切断されれば全体も切断
され、刃先の磨耗を防ぐことができる。ところが
シート状やすり片の連続貼布にあたっては離型紙
を切断してはならないためシート状やすりを裏面
から切断することは本質的に不可能である。

本発明はラベリングマシンを用い、高速でシー
ト状やすり片を紙箱などの被貼着物に貼着するに
あたり、上記問題を解決するものであって、離型
紙上に貼着剤、基材、接着剤、砥粒等の素材を順

くとも、乾燥後の接着剤の有する硬さにより、公
知のラベリングマシンを用いてそのまま被貼着物
に貼着することが可能である。

砥粒とはアランダム、コランダム等公知の砥粒
の他、砥粒の範疇に属しないものでもある程度の硬さを
有するガラス、金属又は貝がら等の破砕片も含む
ものである。

また、マスキング材とは砥粒層を設けるにあ
り、所定部位に砥粒が付着することを防止でき
ると共に、以後の剝離が容易な素材であって、離
型紙と同じく、少なくともその表面にシリコン系剝
離剤が施されているものが望ましい。

以下図面を参照し、実施例を挙げて本発明を詳
細に説明する。

第1図は本発明を実施する場合の1例を示す模
式図である。1はエンドレスのベルトコンベアで
あって図中矢印方向に回転している。2はベルト
コンベア1によって送られてくる離型紙であり、
先ず粘着剤供給装置Aから一面に粘着剤7を供給
される。3は両面にテフロンコートが施されたマ

スクニング材であって、シート状やすり片4を設け
るべき部位に孔5が穿設され、同じくエンドレス
であってローラ6により駆動され粘着剤7を塗布
された離型紙2上にほぼ接触してベルトコンベア
1と同一速度で移動する。Bはマスキング材3の
リング内に設けられた接着剤供給装置であって、
粘着剤7上に接着剤8を塗布するが、マスキング
材3で覆われた部分には塗布されない。Cは砥粒
供給装置であって、接着剤8上に砥粒9を接着固
定する。次いでマスキング材3は粘着剤層を離れ、
粘着剤層7上には上面に砥粒9が付着した接着剤
8の層が一定間隔を保って配列する。10は切断
刃であって矢印方向に下降し、砥粒層の周囲を離
型紙2と粘着剤層7との境界線11に可及的に近
く、かつ砥粒9に接触しない範囲で切断し、次い
で粘着剤7のみの層を剝せば離型紙付シート状や
すり片が得られ、巻回してラベリングマシンによ
り被貼着物に高速で貼着することができる。

第2図は接着剤に砥粒を練込んだ混練物12を
直接粘着剤層に塗布した場合の切断前の状態を示

す断面図である。この場合、接着剤供給装置Bと砥粒供給装置Cに代えて、1個の混練物供給装置で足りる。また、切断刃10は離型紙2と粘着剤7との境界線11まで切断する。

この他、第3図に示すように離型紙2上に粘着剤7の層を設け、その上に接着剤8の層を設け、次いでマスキング材3で被覆した後砥粒の層を一定間隔を保って配設することもできる。また粘着剤の上に紙等の基材13を積層し、次いでマスキング材3で覆い接着剤8、砥粒9を施し、マスキング材を剥すと第4図に示すようになる。この場合、境界線11のかなり外側を切断すれば砥粒に刃物が触れないため、刃物の損傷、砥粒のぐらつきのおそれがなく、被貼着物の稜線と砥粒面の端縁線が一致する必要のない場合には望ましい方法である。また、稜線と一致させる必要があっても、被貼着物が紙箱のような場合には、やすり片貼着後折り曲げれば、基材13も同時に折り曲げられ、実質的に砥粒層の端縁線と稜線が一致する。

また、第5図に示すように離型紙2上に直接、

マスキング材3を被せ、次いで以後の工程を行えば、マスキング材3を剥した後、切断する必要がない。

第6図は本発明に係る離型紙付シート状やすり片を用い、ラベリングマシンを用いてシート状やすり片を被貼着物に貼着している模式図である。14はベルトコンベアにより一定速度で搬送される被貼着物である。15は本発明に係る離型紙付シート状やすり片であって、ロール状に巻回され、一端から巻出され、各種ローラを経て、押えローラ16に至る。17は剥離板であって、この剥離板先端は被貼着物に接近し、かつここにおいて、離型紙付シート状やすり片15は急角度に反転するためシート状やすり片4は離型紙2から離れ、押えローラ16により被貼着物14に圧着される。シート状やすり片4と分離した離型紙2は巻取ロール18に巻取られる。

かくの如く、本発明により、端縁部の砥粒がこぼれ落ちるおそれのない離型紙付シート状やすり片を容易に製造することができ、ラベリングマシン

ンによるシート状やすり片の高速貼着が可能になった。

図面の簡単な説明

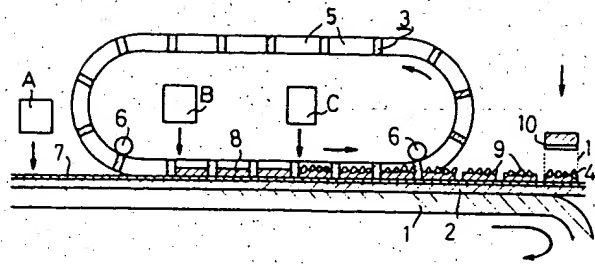
図面は本発明の実施例を示し、第1図は本発明の一工程を示す模式図、第2図ないし第5図はマスキング材を剥した後の状態を示す断面図、第6図はラベリングマシンの模式図である。

図面中、

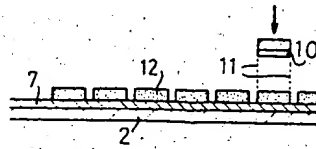
1はベルトコンベア、2は離型紙、3はマスキング材、4はシート状やすり片、5は孔、7は粘着剤、8は接着剤、9は砥粒、10は切断刃、11は境界線、12は混練物、13は基材、14は被貼着物、15は離型紙付シート状やすり片、16は押えローラ、17は剥離板、18は巻取ロール、Aは粘着剤供給装置、Bは接着剤供給装置、Cは砥粒供給装置である。

特許出願人 旭ダウ株式会社
代理人 弁理士 鈴木 定子

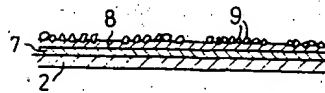
第1図



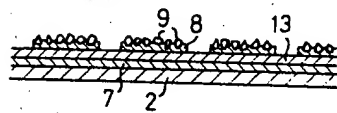
第2図



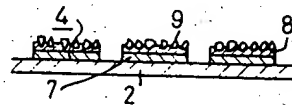
第3図



第4図



第5図



第6図

